

標題

“排気弁研削限度”について

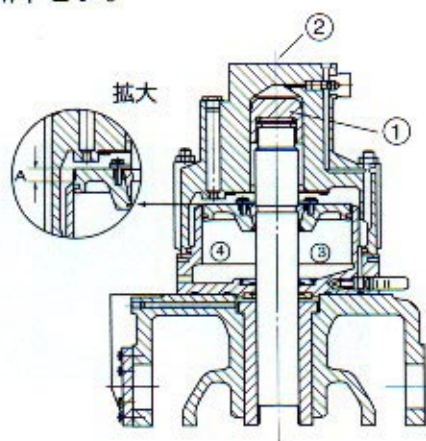
対象機種：K/L/S-MC(E)

最近、排気弁のシート部を限度以上に研削したため、油圧駆動装置のピストン頂部①と油圧シリンダ②、およびコニカルリング用ディスク③と油圧シリンダ付ディスク④が接触・破損したとの報告を受けました。（下図参照）

ご存じのとおり、弁棒及び弁座の各シート部の研削限度は各2mm（計4mm）となっております。（取扱説明書 Vol. II, 908-2 参照）

許容値限度を越えて研削しますと、上記のようなトラブルが発生しますので、組立時に図面上の寸法“A”を確認してください。

なお、弁棒・弁座のシート部の整備要領につきましては当社発行のサービスデータHSD-B8505をご参照下さい。



	寸法“A” (mm)	
	標準	MAX
50MC(E)	1.3	5.0
60MC(E)	1.2	5.0
70MC(E)	2.0	5.5
80MC(E)	1.8	5.5

破損した油圧シリンダ付ディスク



日立造船ディーゼルサービス株式会社

■ 連絡先

東京営業／TEL.(03)3215-1722 FAX.(03)3217-8588 TLX.222-2156
 大阪営業／TEL.(06)562-3411 FAX.(06)562-2900 TLX.524-2101
 因島事業所／TEL.(08452)2-5491 FAX.(08452)2-8416 TLX.6499-91
 技術サービス部／TEL.(06)562-3437 FAX.(06)562-4300 TLX.524-2101
 シンガポール支店／TEL.65-863-1490 FAX.65-861-7579 TLX.HZSIN RS21906